

© EPODOC / EPO

PN - EP0116888 A 19840829

TI - Process for treating surfaces of finished parts, especially of tubes and range spacers, made from zirconium alloys for nuclear reactor fuel elements.

AB - 1. A process for the surface treatment with an oxidising agent of finished parts, made of zirconium alloys for nuclear reactor fuel elements, particularly but not exclusively of tubes and spacers, characterised in that the finished parts are heated in an autoclave to such a temperature and are subjected to such an oxidising agent that oxygen is produced in atomic form ; and that a surface which consists of oxide and is largely impermeable to hydrogen is consequently formed, at least on the surfaces of the finished parts, which are subjected to water or steam in a nuclear reactor.

EC - C23C8/16 ; C23C22/68 ; G21C3/20

ICO - S21C3/20 ; S21Y2/103 ; S21Y2/104 ; S21Y2/201 ; S21Y4/10 ; S21Y4/30

PA - KRAFTWERK UNION AG (DE)

IN - STEINBERG ECKARD DIPL-ING

CT - DE2833396 A []; DE2737532 C []; DE2429447 A [];
GB1168371 A []; GB870170 A []

CTNP - [] PATENT ABSTRACTS OF JAPAN, unexamined applications, C Field,
Vol. 4, No. 65, 16. Mai 1980 THE PATENT OFFICE JAPANESE
GOVERNMENT Seite 30 C 10 *JP-A-55-31 118
(HITACHI SEISAKUSHO K.K.) *

AP - EP19840101189 19840206

PR - DE19833305730 19830218

DT - *

BEST AVAILABLE COPY

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(21) Anmeldenummer: 84101189.3

(51) Int. Cl.³: C 23 F 7/02
G 21 C 3/06, G 21 C 21/02

(22) Anmeldetag: 06.02.84

(30) Priorität: 18.02.83 DE 3305730

(71) Anmelder: KRAFTWERK UNION
AKTIENGESELLSCHAFT
Wiesenstrasse 35
D-4330 Mülheim (Ruhr){DE}

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
29.08.84 Patentblatt 84/35

(72) Erfinder: Steinberg, Eckard, Dipl.-Ing.
Mistelweg 8
D-8520 Erlangen{DE}

(84) Benannte Vertragsstaaten:
BE DE FR GB IT SE

(74) Vertreter: Mehl, Ernst, Dipl.-Ing. et al,
Postfach 22 01 76
D-8000 München 22{DE}

(54) Verfahren zum Oberflächenbehandeln von Fertigteilen, insbesondere von Rohren und Abstandshaltern, aus Zirkoniumlegierungen für Kernreaktorkennenelemente.

(57) Zum Vermeiden von Nodulkorrosion in einem Kernreaktor werden Fertigteile aus Zirkoniumlegierungen für Kernreaktorkennenelemente in einem Autoklaven auf eine solche Temperatur erhitzt und einem solchen Oxidationsmittel ausgesetzt, daß Sauerstoff in atomarer Form entsteht und daß sich zumindest auf den Oberflächenteilen der Fertigteile, die im Kernreaktor Wasser oder Wasserdampf ausgesetzt sind, eine weitestgehend wasserstoffundurchlässige Oberflächenschicht aus Oxid ausbildet.

KRAFTWERK UNION AKTIENGESELLSCHAFT

Unser Zeichen:

VPA 83 P 6004 E

5 Verfahren zum Oberflächenbehandeln von Fertigteilen,
insbesondere von Rohren und Abstandshaltern, aus Zirkoniumlegierungen für Kernreaktorkennenelemente

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Oberflächenbehandeln von Fertigteilen, insbesondere von Rohren und Abstandshaltern, aus Zirkoniumlegierungen für Kernreaktorkennenelemente mit einem Oxidationsmittel.

Ein derartiges Verfahren ist aus Seite 158 aus "Nuclear Engineering and Design" 33 (1975), North-Holland Publishing Company, bekannt. Nach diesem bekannten Verfahren werden Hüllrohre für Kernreaktorkennstoff, die aus einer mit Zircaloy bezeichneten Zirkoniumlegierung bestehen, nach einer Beizbehandlung 3 Tage lang bei 20 300°C bis 400°C einem aus Wasser oder Wasserdampf bestehenden Oxidationsmittel ausgesetzt, um anschließend anhand der gebildeten Oberflächenschicht aus Oxid die Hüllrohroberfläche auf Störstellen und Beizrückstände zu untersuchen.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, dieses Verfahren weiterzubilden und örtliche starke Korrosionen (Nodulkorrosionen) an Oberflächen von Fertigteilen wie Hüllrohren aus Zirkoniumlegierungen für Kernreaktorkennenelemente zu vermeiden, die beispielsweise an der Außenoberfläche von Hüllrohren auftreten können, wenn diese Hüllrohre einmal mit Kernbrennstoff gefüllt

und mit ihrer Außenoberfläche in einem Kernreaktor überhitztem Wasser oder Wasserdampf ausgesetzt sind. Nodularkorrosion kann zum Perforieren der Fertigteile aus Zirkoniumlegierung z.B. HÜLLROHRE, in einem Kern-
5 reaktor führen.

Zur Lösung dieser Aufgabe ist ein Verfahren der eingangs erwähnten Art erfindungsgemäß dadurch gekennzeichnet, daß die Fertigteile in einem Autoklaven auf eine solche 10 Temperatur erhitzt und einem solchen Oxidationsmittel ausgesetzt werden, daß Sauerstoff in atomarer Form entsteht und daß sich zumindest auf dem Oberflächenteil der Fertigteile, die in einem Kernreaktor Wasser oder Wasserdampf ausgesetzt sind, eine weitestgehend wasser- 15 stoffundurchlässige Oberflächenschicht aus Oxid bildet.

Durch diese Oberflächenschicht aus Oxid wird zwar nicht eine Weiteroxidation der Zirkoniumlegierung in überhitztem Wasser oder Wasserdampf im Kernreaktor verhindert, wohl aber wird vermieden, daß Wasserstoff in die 20 Matrix der Zirkoniumlegierung eindringen und diese örtlich hydrieren kann, wodurch die Oxidschicht an der Oberfläche der Fertigteile perforiert werden würde, so daß dort überhitztes Wasser oder Wasserdampf im Kern- 25 reaktor unmittelbar mit der Zirkoniumlegierung unter Ausbildung von Korrosionspusteln (Nodularkorrosion) reagieren kann.

Von Vorteil ist es, wenn die Fertigteile im Autoklaven 30 so lange erhitzt werden, bis auf ihnen eine Oberflächenschicht von einer solchen Dicke oxidiert ist, daß in dieser Oberflächenschicht befindliche Sekundärausscheidungen vollständig von Oxid umgeben sind. Diese Sekun-

därausscheidungen sind ungelöste Legierungsbestandteile in der Matrix der Zirkoniumlegierung, die die technologischen Eigenschaften der Legierung wie z.B. ihre Härte und Festigkeit verbessern und die ein anderes Korrosionsverhalten als die Matrix der Zirkoniumlegierung zeigen und deshalb Fenster in der wasserstoffundurchlässigen Oberflächenschicht aus Oxid bilden können. Durch solche Fenster hindurch würde ebenfalls überhitztes Wasser oder Wasserdampf in einem Kernreaktor unmittelbar mit der Zirkoniumlegierung reagieren und Nodulkorrosion auslösen. Sind diese Sekundärausscheidungen vollständig von wasserstoffundurchlässigem Oxid umgeben, wird eine solche Fensterbildung vermieden.

15 Von Vorteil ist es, wenn als Oxidationsmittel Wasserstoffperoxid H_2O_2 verwendet wird.

Aus der deutschen Patentschrift 27 37 532 ist es zwar bekannt, an der Innenseite von Hüllrohren für Brennstäbe von Kernreaktorbrennelementen, die aus einer Zirkoniumlegierung bestehen, eine Oberflächenschicht aus Oxid zu erzeugen, indem H_2O_2 in an beiden Enden verschlossenen und gedehnten bzw. geblähten Hüllrohren verdampft wird. Diese Oberflächenschicht aus Oxid wird jedoch nicht an der Außenoberfläche der Hüllrohre erzeugt, die in einem Kernreaktor Wasser oder Wasserdampf ausgesetzt ist, sondern an der Innenoberfläche, die weder Wasser noch Wasserdampf ausgesetzt ist. Dementsprechend verhindert diese Oxidschicht auf der Innenseite der Hüllrohre auch keine durch überhitztes Wasser oder Wasserdampf in einem Kernreaktor hervorgerufene Nodulkorrosionen, sondern Spannungsrißkorrosionen durch Kernspaltprodukte.

Die Erfindung und ihre Vorteile seien anhand von Ausführungsbeispielen näher erläutert:

Ein Hüllrohr aus einer mit Zircaloy 2 bezeichneten Zirkoniumlegierung, die 1,2 - 1,7 Gew. % Zinn, 0,07 - 0,2 Gew. % Eisen, 0,05 - 0,15 Gew. % Chrom, 0,03 - 0,08 Gew. % Nickel, 0,07 - 0,15 Gew. % Sauerstoff und den Rest Zirkonium enthält, wird als erstes Ausführungsbeispiel in einem Autoklaven in Wasserdampf bei 400°C

5 drei Tage lang an der Außenseite oxidiert. Es ergibt sich eine Oberflächenschicht aus Oxid von 1 - 2 μm Dicke. Dieses Hüllrohr wird anschließend in einem anderen Autoklaven, der die Bedingungen in einem Kernreaktor simuliert, Wasserdampf bei 500°C und bei einem Druck von

10 125 bar 24 Stunden lang ausgesetzt. Die Gewichtszunahme des Rohres beträgt nach dieser Zeit 1200 mg pro dm^2 Außenoberfläche. Ferner bilden sich an der Außenoberfläche zahlreiche Korrosionspusteln.

15 Ein Hüllrohr aus der gleichen Zirkoniumlegierung wird sodann als zweites Ausführungsbeispiel in einem Autoklaven, der 40 %iges Wasserstoffperoxid H_2O_2 enthält, 72 Stunden lang auf 400°C erhitzt. An der Außenoberfläche des Hüllrohres wird eine Oberflächenschicht

20 von 1 bis 3 μm Dicke oxidiert. Dieses Hüllrohr wird sodann in einem anderen Autoklaven, in dem die Bedingungen in einem Kernreaktor simuliert werden, den gleichen Testbedingungen wie beim ersten Ausführungsbeispiel unterworfen. Es ergibt sich eine Gewichtszunahme des Rohres von nur 50 mg pro dm^2 Außenoberfläche.

25 Die Oberflächenschicht aus Oxid ist schattierungsfrei schwarz und frei von Korrosionspusteln (keine Nodularkorrosion).

30

- 5 - VPA 83 P 6004 E

Es ist günstig, wenn die Fertigteile aus Zirkoniumlegierungen und das Wasserstoffperoxid H_2O_2 im Autoklaven auf eine Temperatur im Bereich von $400^\circ C$ bis $550^\circ C$ erhitzt werden. Ferner kann als Oxidationsmittel

5 anstelle von Wasserstoffperoxid H_2O_2 günstigerweise z.B. Ozon im Autoklaven verwendet werden.

6 Patentansprüche

Patentansprüche

- 5 1. Verfahren zum Oberflächenbehandeln von Fertigteilen, insbesondere von Rohren und Abstandshaltern, aus Zirkoniumlegierungen für Kernreaktorkennenelemente mit einem Oxidationsmittel, daß durchgekennzeichnet, daß die Fertigteile in einem Autoklaven auf eine solche Temperatur erhitzt und einem solchen Oxidationsmittel ausgesetzt werden, daß Sauerstoff in atomarer Form entsteht und daß sich zumindest auf den Oberflächenteilen der Fertigteile, die in einem Kernreaktor Wasser oder Wasserdampf ausgesetzt sind, eine weitestgehend wasserstoffundurchlässige Oberflächenschicht aus Oxid ausbildet.
2. Verfahren nach Anspruch 1, daß durchgekennzeichnet, daß die Fertigteile im Autoklaven so lange erhitzt werden, bis auf ihnen eine Oberflächenschicht von einer solchen Dicke oxidiert ist, daß in dieser Oberflächenschicht befindliche Sekundärausscheidungen vollständig von Oxid umgeben sind.
- 25 3. Verfahren nach Anspruch 2, daß durchgekennzeichnet, daß eine Oberflächenschicht von 1 - 3 μ Dicke oxidiert wird.
4. Verfahren nach Anspruch 1, daß durchgekennzeichnet, daß als Oxidationsmittel Wasserstoffperoxid H_2O_2 verwendet wird.

- 7 - VPA 83 P 6004 E

5. Verfahren nach Anspruch 4, durch ge-
kennzeichnet, daß die Fertigteile und
das H₂O₂ im Autoklaven auf eine Temperatur im Bereich
von 400°C bis 550°C erhitzt werden.

5

6. Verfahren nach Anspruch 1, durch ge-
kennzeichnet, daß als Oxidationsmittel
Ozon verwendet wird.



| EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE | | | EP 84101189.3 | | |
|---|---|----------------------|--|--|--|
| Kategorie | Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile | Betreift Anspruch | KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl. 5) | | |
| Y | DE - A1 - 2 833 396 (GENERAL ELECTRIC CO.) * Seite 17, Zeilen 3-9 * -- | 1,5,6 | C 23 F 7/02 G 21 C 3/06 G 21 C 21/02 | | |
| D,X | DE - C2 - 2 737 532 (KRAFTWERK UNION AG) * Ansprüche * -- | 1,4,5 | | | |
| Y | DE - A1 - 2 429 447 (KRAFTWERK UNION AG) * Seite 3, Zeilen 1-4; Anspruch * -- | 1-3,6 | | | |
| A | GB - A - 1 168 371 (ATOMIC ENERGY OF CANADA LIMITED) * Seite 1, Zeilen 26-85; Ansprüche * -- | 1-3 | RECHERCHIERTE SACHGEBiete (Int. Cl. 5) | | |
| A | GB - A - 870 170 (ATOMIC ENERGY OF CANADA LIMITED) * Ansprüche * -- | 1-3 | C 23 F G 21 C C 22 C C 22 F | | |
| Y | PATENT ABSTRACTS OF JAPAN, unexamined applications, C Field, Vol. 4, No. 65, 16. Mai 1980 THE PATENT OFFICE JAPANESE GOVERNMENT Seite 30 C 10 * Kokai-No. 55-31 118 (HITACHI SEISAKUSHO K.K.) * ---- | 1,5 | | | |
| Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt. | | | | | |
| Recherchenort WIEN | Abschlußdatum der Recherche 09-05-1984 | Prüfer SLAMA | | | |
| KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTEN X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze | | | | | |
| E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument | | | | | |
| & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument | | | | | |

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- BLACK BORDERS**
- IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- FADED TEXT OR DRAWING**
- BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- SKEWED/SLANTED IMAGES**
- COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- GRAY SCALE DOCUMENTS**
- LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- OTHER:** _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.